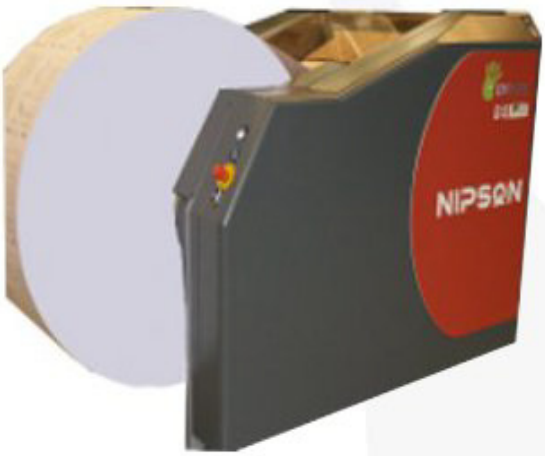
IMPRIMANTE MAGNETOGRAPHIQUE

VARYPRESS

Enrouleur / dérouleur version GIC



22 F7 81NU Rev0

NIPSON

IMPRIMANTE MAGNÉTOGRAPHIQUE

VARYPRESS

Enrouleur / Dérouleur version GIC

Version du document :

Rev0 Nov 2011 Création.

22 F7 81NU Rev0

NIPSON SAS
28, rue E. Thierry-Mieg - BP 257 - 90005 Belfort Cedex - France
Tel.: +33 (0)3 84 54 50 00 - Fax: +33 (0)3 84 54 52 18
http:/www.nipson.com - e-mail: info@nipson.com

© NIPSON 2009
All rights reserved

Vos suggestions sur la forme et le fond de ce manuel seront les bienvenues.
Une feuille destinée à recevoir vos remarques se trouve à la fin du présent manuel.

Ce document est fourni à titre d'information seulement. Il n'engage pas la responsabilité de NIPSON en cas de dommages résultant de son application. Des corrections ou modifications au contenu de ce document peuvent intervenir sans préavis, des mises à jour ultérieures les signaleront éventuellement aux destinataires.

22 F7 81NU Rev0

Table des matières

1. GÉNÉRAL 1 - 1

2. INSTALLATION 2 - 3

2.1. Caracteristiques des differents elements 2 - 3

2.1.1. Caractéristiques techniques 2 - 3
2.1.2. Dimensions 2 - 3
2.1.3. Environnement machines 2 - 5
2.1.4. Spécifications électriques 2 - 5
2.1.5. Branchements pneumatiques 2 - 6

3. MODE DE FONCTIONNEMENT 3 - 8

3.1. Derouleur 3 - 8

3.1.1. principe général 3 - 8
3.1.2. Description des commandes 3 - 9
3.1.3. Mise en place de la bobine 3 - 11

3.2. Enrouleur 3 - 16

3.2.1. principe général 3 - 16
3.2.2. Description des commandes 3 - 16
3.2.3. Mise en place de la bobine 3 - 20

3.3. Groupe d'appel (uniquement en configuration duplex) 3 - 25

3.3.1. principe général 3 - 25
3.3.2. Description des commandes 3 - 26

4. MISE EN SERVICE DE LA LIGNE 4 - 32

4.1. Premiere mise en service en duplex 4 - 32

4.2. Démarrage de la ligne lorsque le papier est positionné 4 - 36

5. MAINTENANCE PREVENTIVE 5 - 39

5.1. Ajustement des potentiometres 5 - 39

5.1.1. Dérouleur et groupe d'appel 5 - 39

Table des matières

5.1.2. Enrouleur 5 - 42

6. PIECES DÉTACHÉES 6 - 45

6.1. Liste de pièce recommandées au démarrage 6 - 45

6.2. Liste de pièces détachées complète 6 - 46

Table des matières

Table des matières

Table des matières

Table des matières

1. GÉNÉRAL

Le manuel d'utilisation doit être mis à la disposition de l'opérateur sur le lieu de fonctionnement des machines (enrouleur, dérouleur, groupe d'appel)

Chaque opérateur doit avoir lu ce manuel et doit en appliquer les préconisations

Ces machines (enrouleur, dérouleur, groupe d'appel) doivent seulement être utilisées par des personnes compétentes.

En raison de la diversité des modes de production, certains détails ne peuvent être décrits dans la documentation. L'opérateur doit avoir suivi une formation pratique nécessaire à la bonne conduite de l'appareil.

Consignes de sécurité

Le personnel doit porter des vêtements appropriés, notamment des chaussures de sécurité.

Les cravates, les châles et tous les vêtements amples sont à éviter, ou en tout cas fixés de façon à ne pas être happés par les machines.

Le personnel portant des cheveux longs doit les attacher de façon à ce qu'ils ne pendent pas devant les machines.

La zone d'utilisation des machines doit être libre et propre.

Lors de l'utilisation des machines, tous les carters de protection doivent être mis en place.

Aucun objet ne doit être posé sur les machines

Chaque défaut ou anomalie lié à la sécurité doit être immédiatement signalé à un responsable.

Lors d'une intervantion de maintenance, l'alimentation secteur des machines doit être débranchée.

La maintenance doit être effectuée par du personnel formé et qualifié, dans le respect des préconisations.

2. INSTALLATION

2.1. CARACTERISTIQUES DES DIFFERENTS ELEMENTS

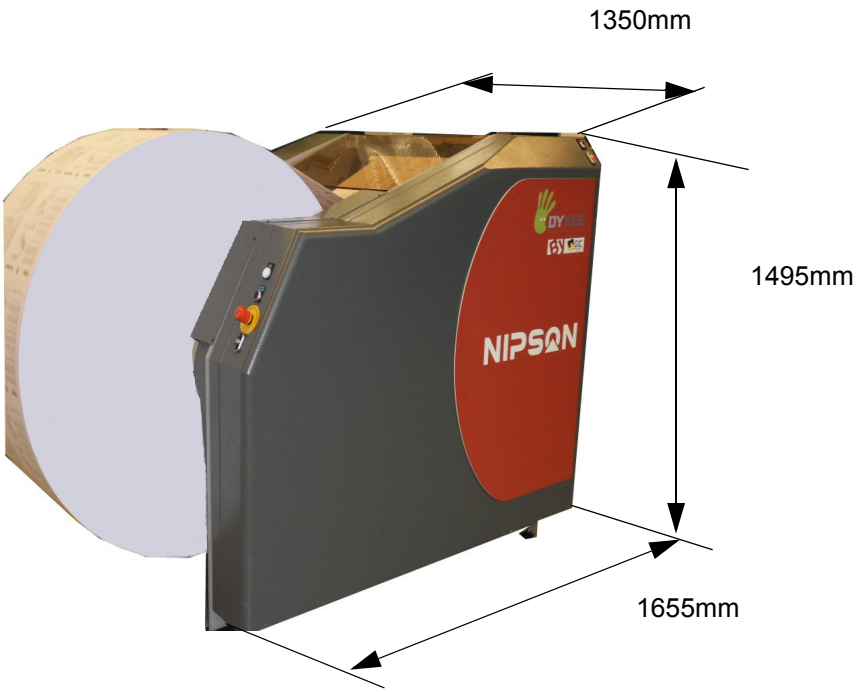
2.1.1. Caractéristiques techniques

Ces machines permettent de dérouler et d'enrouler dse bobines de papier selon les contraintes suivantes

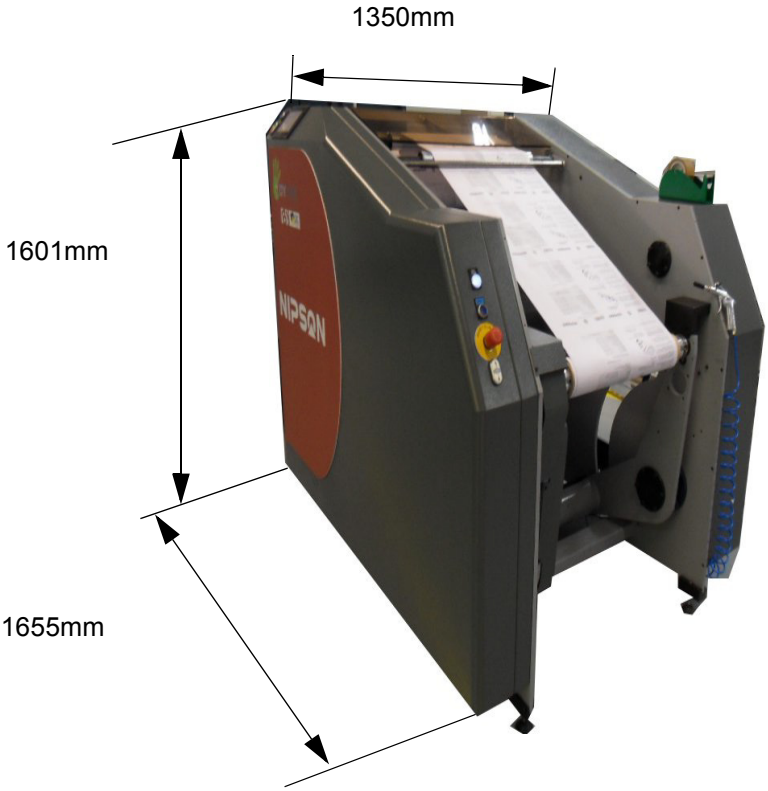
- Vitesse: de 5 à 160m/min
- Diamètre bobine: de 86 à 1270mm
- Grammage: de 40 à 230g/m^2
- Largeur du papier: de 200 à 520mm
- Poids des bobines: maximum 600kg

2.1.2. Dimensions

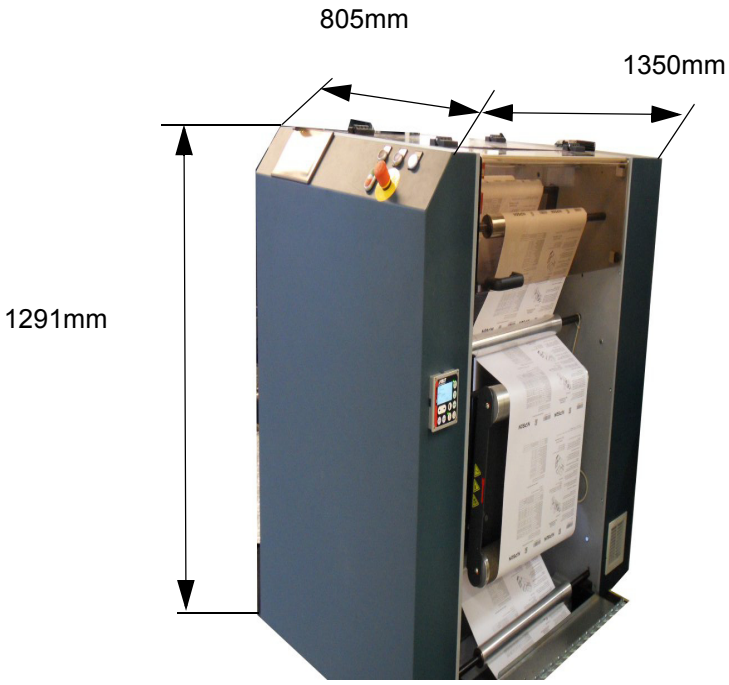
2.1.2.1. Dérouleur



2.1.2.2. Enrouleur



2.1.2.3. Groupe d'appel



2.1.3. Environnement machines

Les machines doivent être installées sur un sol plan dont les différences de niveau sont inférieures à 10mm pour 3 000mm (normes de construction des bâtiments industriels).

Les machines ne doivent pas être utilisées avec une température au dessous de 0°C, ni avec une température au dessus de 35°C, sous risque d'endommagement des équipements.

Les utilisateurs doivent porter des équipements de protection liés à la manipulation des bobines et notamment, des chaussures de sécurité. Pendant le chargement et le déchargement des bobines, il est formellement interdit de stationner sous la charge.

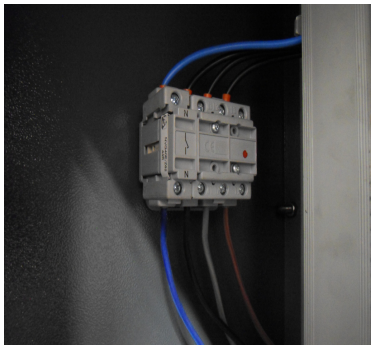
2.1.4. Spécifications électriques

Alimentation secteur :

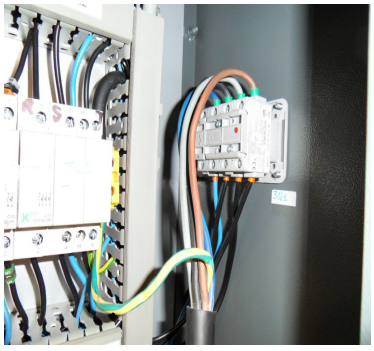
400V 50Hz ou 60Hz / 16A.
Puissance absorbée : 2 kW
Câble 4 fils : 3 phases + neutre + terre.

Le branchement électrique s'effectue sur l'interrupteur principal aux bornes L1, L2, L3, N, PE

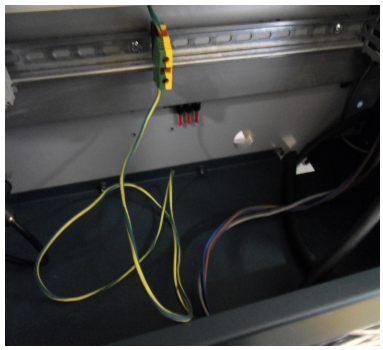
Dérouleur.



Enrouleur.



Groupe d'appel.



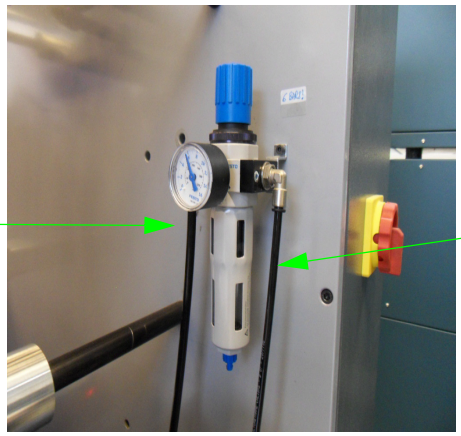
2.1.5. Branchements pneumatiques

2.1.5.1. Enrouleur

Le raccordement pneumatique s'effectue sur le régulateur principal.

Alimentation 6 bars, 1 litre/minute, air asséché, filtré.

Entrée d'air

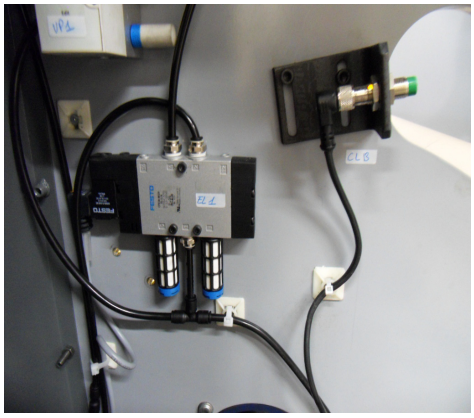


Sortie d'air vers l'enrouleur ou le groupe d'appel (TED)

2.1.5.2. Enrouleur

Le branchement pneumatique s'effectue en liaison avec le dérouleur (ou le groupe d'appel en Duplex).

Alimentation 6 bars, 1 litre/minute, air asséché, filtré



2.1.5.3. Groupe d'appel

Le branchement pneumatique s'effectue en liaison avec le dérouleur

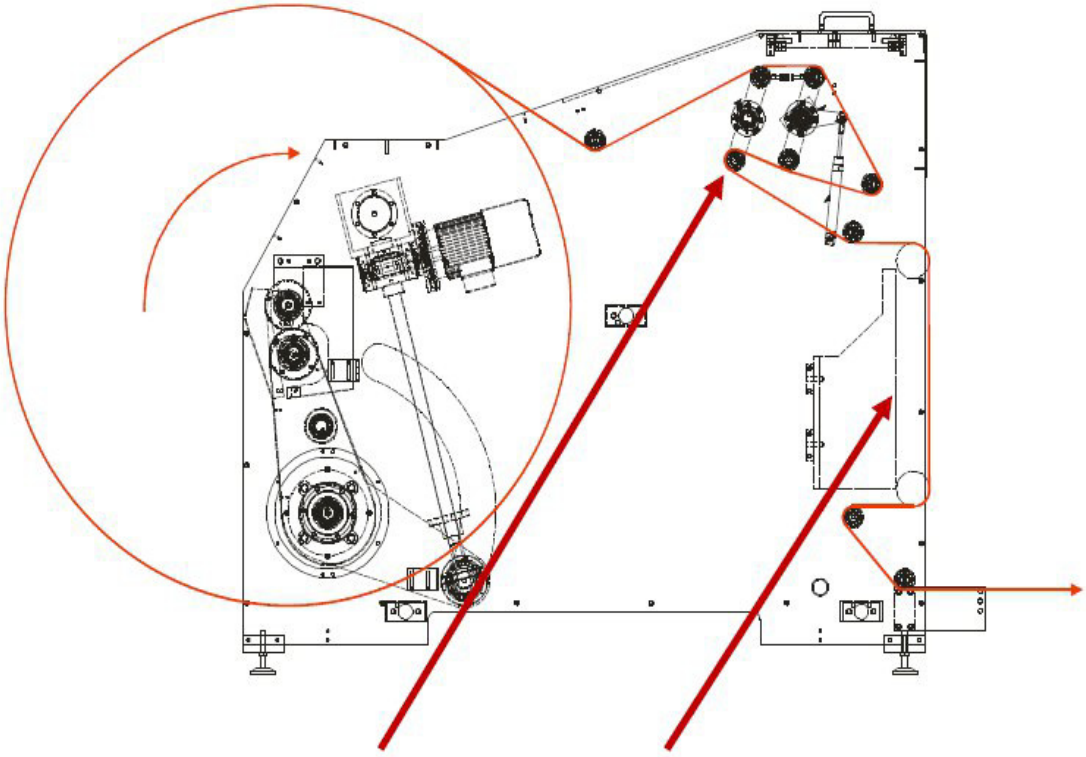
Alimentation 6 bars, 1 litre/minute, air asséché, filtré

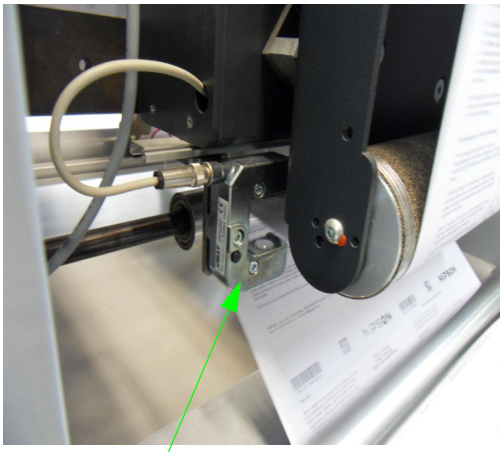
3. MODE DE FONCTIONNEMENT

3.1. DEROULEUR

3.1.1. principe général

Afin de dérouler la bobine de papier, ce dernier a besoin d'être tendu par un bras tendeur et ajusté par un régulateur de pression. Afin de garantir un positionnement exact du papier, il existe une commande de positionnement latéral des bobines par un guide bande





Capteur position papier

Guide bande

3.1.2. Description des commandes

3.1.2.1. Mise sous tension

Un disjoncteur principal se trouve dans l'armoire électrique. Il sépare l'installation du réseau.
Le bouton de mise sous tension se trouve sur le dérouleur..

Attention, pour la première mise en service, s'assurer que le contrôle du sens des phases a bien été effectué par le personnel qualifié, afin d'éviter d'endommager le dérouleur.

Positionner le sectionneur principal sir la position ON.

3.1.2.2. Pupitres de commande du dérouleur

Voyant de mise sous tension.

Reset

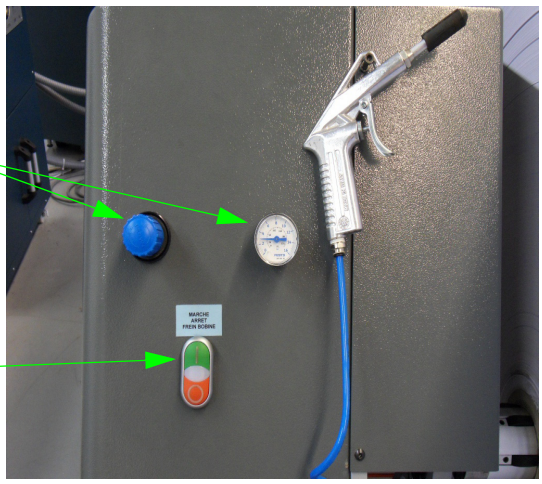
Arrêt d'urgence

Montée / descente système de levage

- Le voyant de mise sous tension permet de vérifier que l'alimentation générale est bien présente sur le dérouleur.
- Le bouton reset bleu indique que le circuit d'arrêt d'urgence est actif. Il est, dans ce cas,impossible de faire fonctionner la machine, car la puissance électrique, bien que présente dans le dérouleur, est coupée par le circuit d'arrêt d'urgence. Appuyer sur le bouton bleu pour réarmer la puissance (le bouton s'éteint).
- Il n'est pas possible de réarmer le circuit d'arrêt d'urgence, si l'un des arrêt d'urgence est enclenché. Tourner le bouton dans le sens des flèches pour le déverrouiller. Appuyer à nouveau sur le bouton Reset, le voyant s'éteint, la puissance est réarmée.
- Appuyer sur les flèches haut / bas pour abaisser ou monter le système de levage

Réglage et lecture de la pression

Frein bobine



- Attention, si le frein bobine est actif, la montée ou la descente de la bobine est impossible. Appuyer sur le bouton rouge O pour débloquer le frein. Pour activer le frein, appuyer sur le bouton vert I.
- La tension de la bande papier est dépendante de sa qualité et doit être modifiée en conséquence. Ce réglage s'effectue par le bouton bleu de réglage pression. Plus le grammage sera élevé, plus la pression devra être augmentée. Au contraire, pour un papier faible grammage ou des papiers perforés, il est conseillé de descendre la tension papier. La tension minimale est de 1.5bars, la tension maximale est de 4 bars.
- Il est conseillé de toujours démarrer avec une tension de 2 bars, ce qui répond à la plupart des applications.

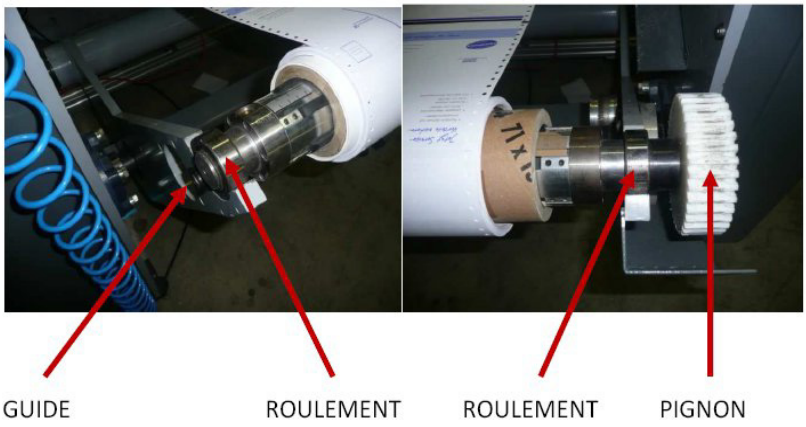
3.1.3. Mise en place de la bobine

3.1.3.1. Positionnement de la bobine

- Inserer le mandrin pneumatique dans le mandrin en carton de la bobine. Des mors d'ajustement pneumatique composés de segments en caoutchouc se positionnent sur toute la longueur de la bobine de papier et permettent de compenser les différents diamètres du mandrin cartonné des bobines de papier. .

- Des graduations sur le mandrin permettent de respecter l'alignement du papier lors du changement de bobine. Losrque le mandrin est bien positionné latéralement, injecter l'air au niveau de la valve à l'aide du pistolet prévu à cet effet. Rester en appui environ 5 secondes afin d'être sûr que la valve interne soit bien sous pression. Attention: un mauvais gonflage entraîne une dégradation rapide des machoires.
- Il est impératif de procéder à cette manoeuvre avce la bobine posée au sol, le mandrin pneumatique ne doit pas porter la bobine avant le gonflage. Le non respect de cette consigne entraîne une dégradation rapide du mandrin.

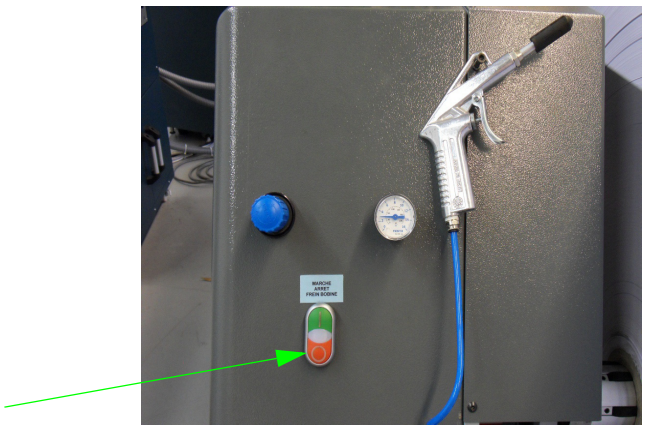
3.1.3.2. Mécanisme de levage



- Insérer la bobine équipée du mandrin pneumatique au milieu du système de levage en prenant soin de centrer le roulement dans les deux guides, côté gauche du mandrin (à l'opposé du pignon).
- Veiller ensuite à ce que le mandrin soit également bien positionné côté pignon et notamment que le roulement repose sur son logement. S'assurer que les dents des pignons soient enclenchées avant de monter complètement le système de levage.
- Lorsque les différents contrôles ont été effectués, monter la bobine au moyen de la flèche 'haut' jusqu'à l'arrêt total du système.
- La bobine est en position, le passage papier peut être executé.

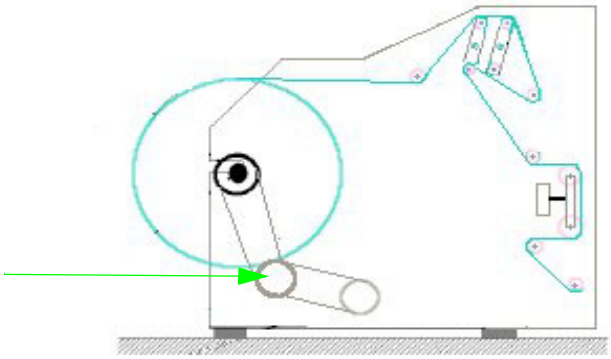
3.1.3.3. Passage papier

- Pour introduire le papier dans le dérouleur, le frein doit être ouvert.

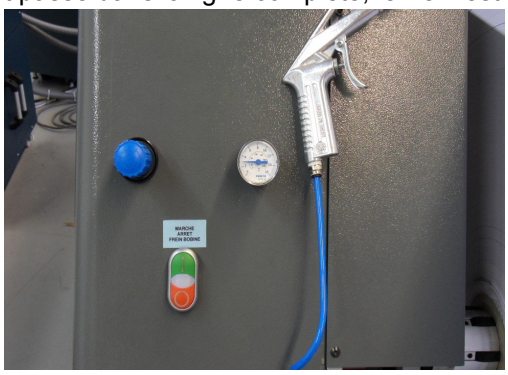


- Appuyer sur le bouton rouge O pour déverrouiller le frein, la bande papier peut ainsi tourner manuellement.

- Introduire le papier suivant le schéma.en respectant le chemin au niveau du danseur, ainsi qu'au niveau du guide bande..



- La tension du papier s'effectue à l'introduction par l'intermédiaire d'un danseur (ou tendeur). Cette tension modifie la force de freinage du frein pneumatique.
- Le guide bande doit être positionné en position centrée (**Voir "Commande de positionnement latéral (guide bande)", page 13.,** jusqu'à ce que la bande papier soit intégralement passée dans la ligne complète, afin d'éviter toute correction intempestive gênante pour la mise en place du papier (manuel BST).
- Lorsque le papier est passé dans la ligne complète, le frein est enclenché



3.1.3.4. Commande de positionnement latéral (guide bande)

La commande de positionnement latéral est composée de trois fonctions:

- Manuelle
- centrée
- automatique

Manuel

Dans ce mode de fonctionnement, la commande ne réagit pas au signal du capteur.
le positionnement latéral est réglé manuellement par les flèches

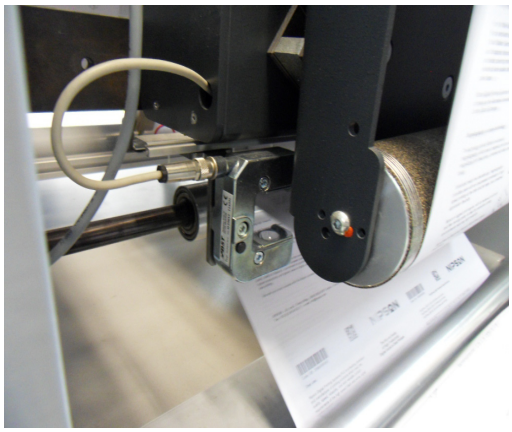
Centré

Le positionnement est centré automatiquement au milieu (**mode à utiliser lors du passage papier)**

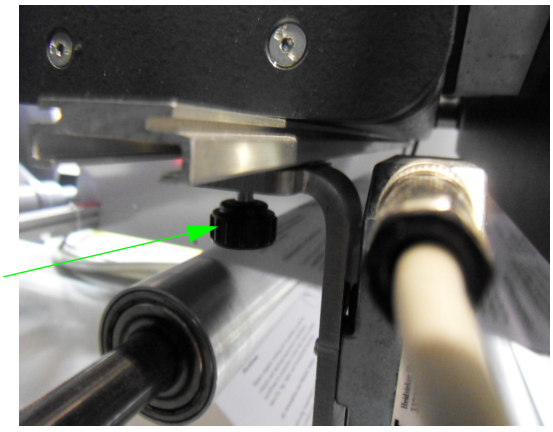
Automatique

Le papier est positionné à l'aide du capteur de position. Le papier est positionné au milieu du champ du capteur. La course de réglage du capteur est de + / - 25mm.Si le réglage correct n'est pas possible, il faut décaler la bobine sur le mandrin pour se donner de la marge.

L'ajustement grossier du papier s'effectue par le déplacement du capteur, pour un ajustement plus fin,



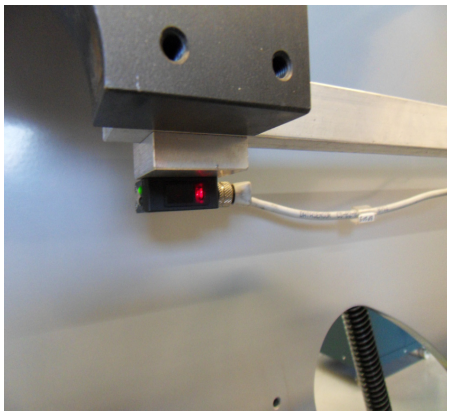
réglage capteur papier



une modification peut s'effectuer avec les flèches de la commande du guide bande.

3.1.3.5. Fin de bobine

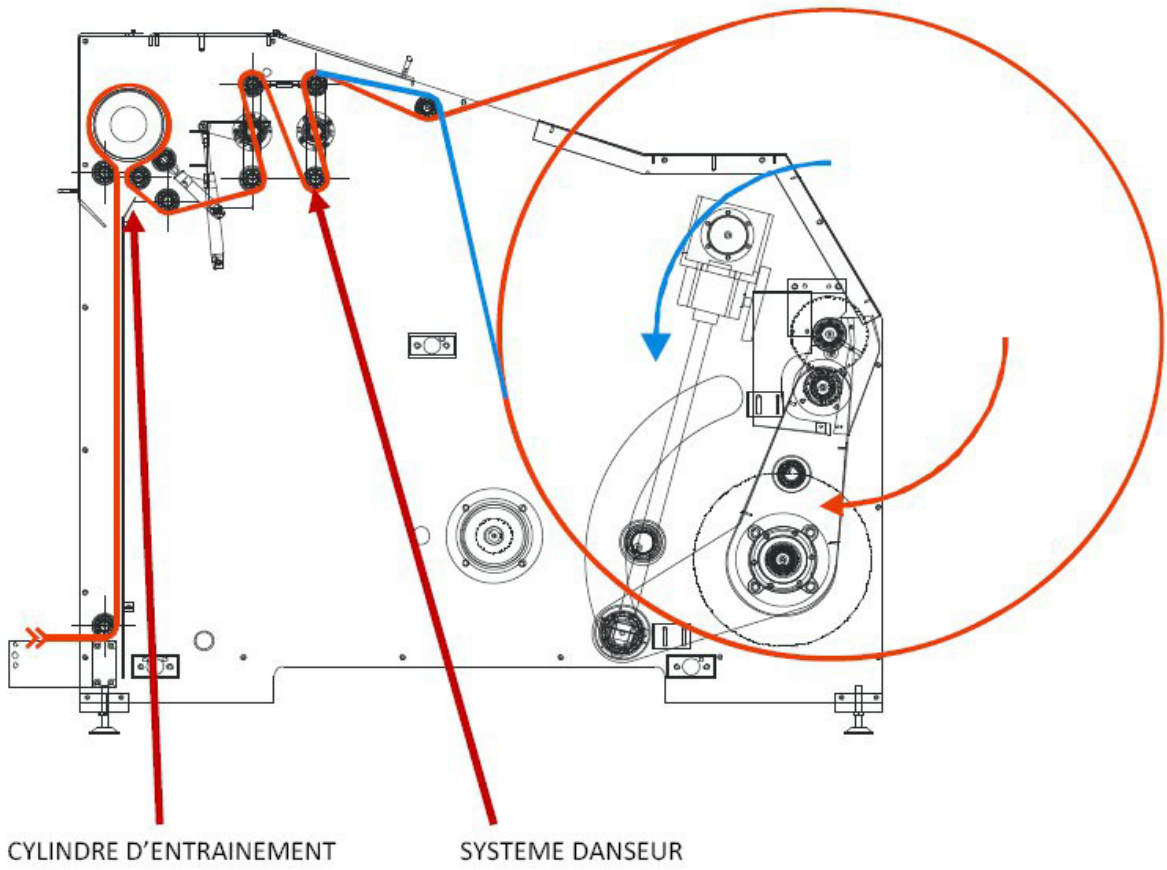
- Afin d'éviter que le papier ne se déchire en fin de bobine, le dérouleur est équipé d'un capteur de détection de fin de bobine. Il s'agit d'une cellule laser qui détecte la présence du papier. Lorsqu'il n'y aplus de papier devant la cellule,celle-ci émet un signal qui arrête le dérouleur.
- En déplaçant le capteur sur son support, il est possible de régler le diamètre souhaité., par exemple au niveau d'un raboutage.
- Attention, penser à toujours laisser suffisamment de papier afin que la ligne puisse s'arrêter.



3.2. ENROULEUR

3.2.1. principe général

La tension du papier est effectuée par un danseur et peut être réglée sur l'écran de commande.



3.2.2. Description des commandes

3.2.2.1. Mise sous tension

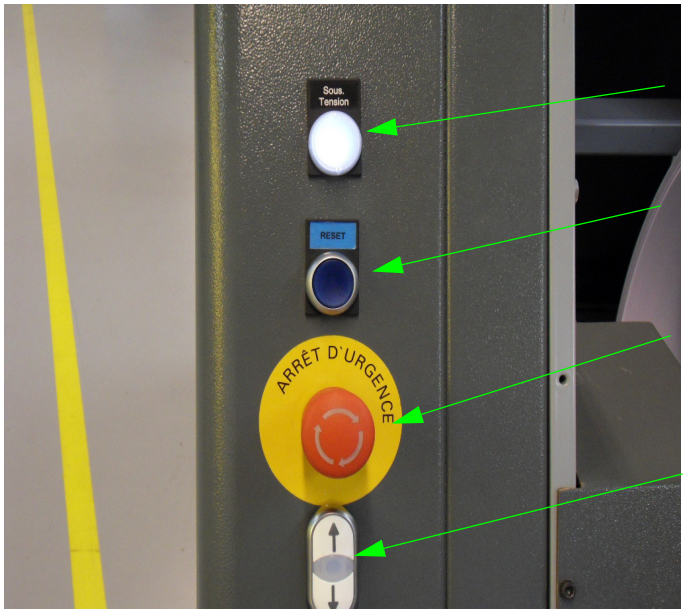
Un disjoncteur principal se trouve dans l'armoire électrique. Il sépare l'installation du réseau.

Le bouton de mise sous tension se trouve sur le dérouleur..

Attention, pour la première mise en service, s'assurer que le contrôle du sens des phases a bien été effectué par le personnel qualifié, afin d'éviter d'endommager l'enrouleur.

Positionner le sectionneur principal sir la position ON

3.2.2.2. Pupitres de commande de l'enrouleur



Voyant de mise sous tension.

Reset

Arrêt d'urgence

Montée / descente système de levage

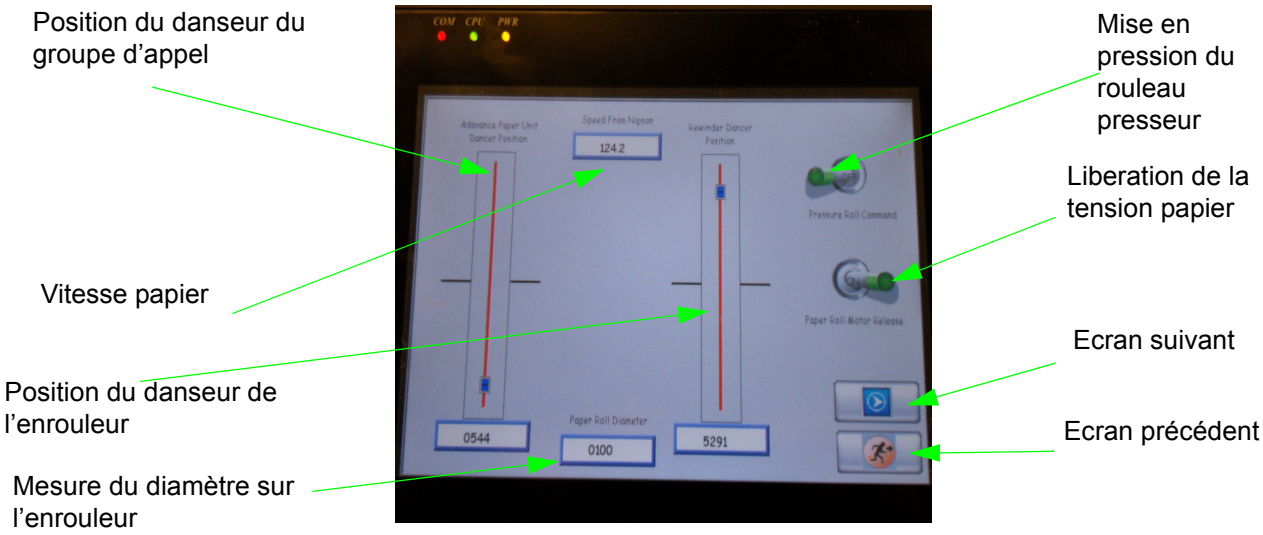
- Le voyant de mise sous tension permet de vérifier que l'alimentation générale est bien présente sur l'enrouleur.

- Le bouton reset bleu indique que le circuit d'arrêt d'urgence est actif. Il est, dans ce cas,impossible de faire fonctionner la machine, car la puissance électrique, bien que présente dans l'enrouleur, est coupée par le circuit d'arrêt d'urgence. Appuyer sur le bouton bleu pour réarmer la puissance (le bouton s'éteint).
- Il n'est pas possible de réarmer le circuit d'arrêt d'urgence, si l'un des arrêt d'urgence est enclenché. Tourner le bouton dans le sens des flèches pour le déverrouiller. Appuyer à nouveau sur le bouton Reset, le voyant s'éteint, la puissance est réarmée.
- Appuyer sur les flèches haut / bas pour abaisser ou monter le système de levage
-

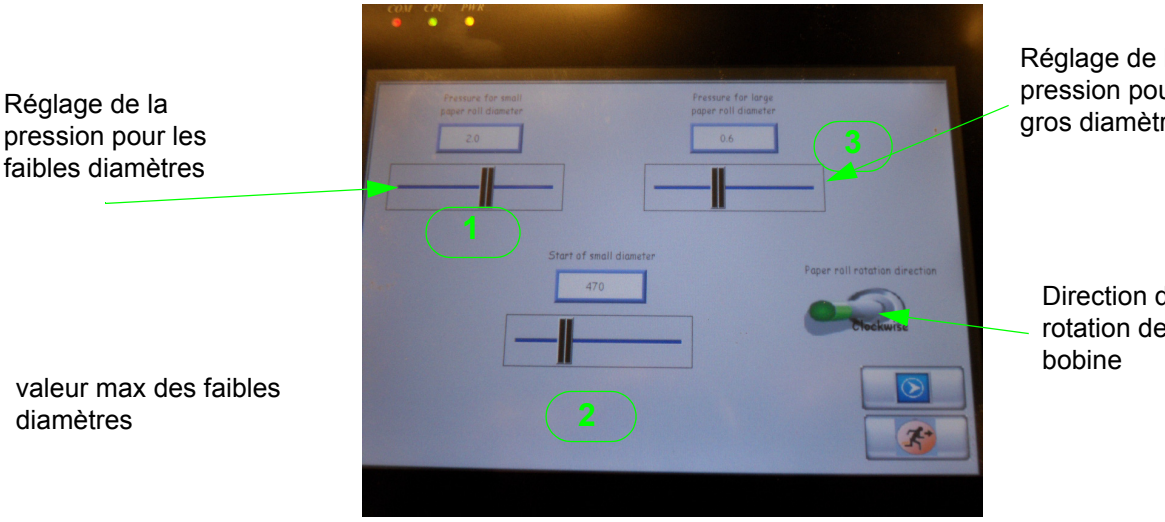
3.2.2.3. Ecran tactile

- Certains réglages sont à effectuer sur l'écran tactile. Au démarrage, l'écran GIC apparaît. Par appui sur l'écran, l'écran suivant apparaît

- L'écran suivant correspond à:



- Ecran suivant



- Si le diamètre est inférieur à la valeur 2, la pression du rouleau est constante (valeur 1), après ce diamètre, la pression diminue progressivement jusqu'à la valeur 3.

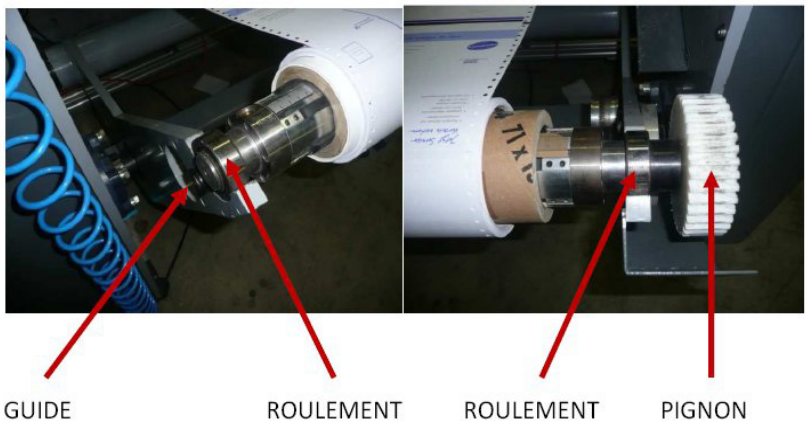
3.2.3. Mise en place de la bobine

3.2.3.1. Positionnement de la bobine

- Inserer le mandrin pneumatique dans le mandrin en carton de la bobine. Des mors d'ajustement pneumatique composés de segments en caoutchouc se positionnent sur toute la longueur de la bobine de papier et permettent de compenser les différents diamètres du mandrin cartonné des bobines de papier. .

- Des graduations sur le mandrin permettent de respecter l'alignement du papier lors du changement de bobine. Losrque le mandrin est bien positionné latéralement, injecter l'air au niveau de la valve à l'aide du pistolet prévu à cet effet. Rester en appui environ 5 secondes afin d'être sûr que la valve interne soit bien sous pression. Attention: un mauvais gonflage entraîne une dégradation rapide des machoires.
- Il est impératif de procéder à cette manoeuvre avce la bobine posée au sol, le mandrin pneumatique ne doit pas porter la bobine avant le gonflage. Le non respect de cette consigne entraîne une dégradation rapide du mandrin.

3.2.3.2. Mécanisme de levage



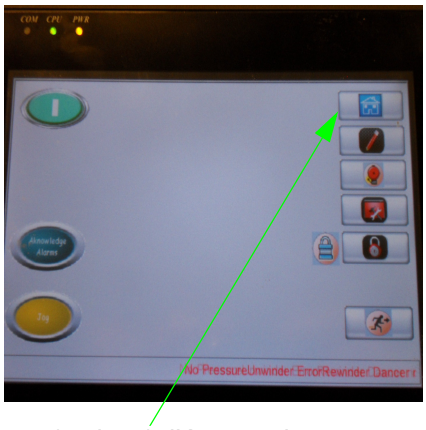
- Insérer la bobine équipée du mandrin pneumatique au milieu du système de levage en prenant soin de centrer le roulement dans les deux guides, côté gauche du mandrin (à l'opposé du pignon).

- Veiller ensuite à ce que le mandrin soit également bien positionné côté pignon et notamment que le roulement repose sur son logement. S'assurer que les dents des pignons soient enclenchées avant de monter complètement le système de levage.
- Lorsque les différents contrôles ont été effectués, monter la bobine au moyen de la flèche 'haut' jusqu'à l'arrêt total du système.

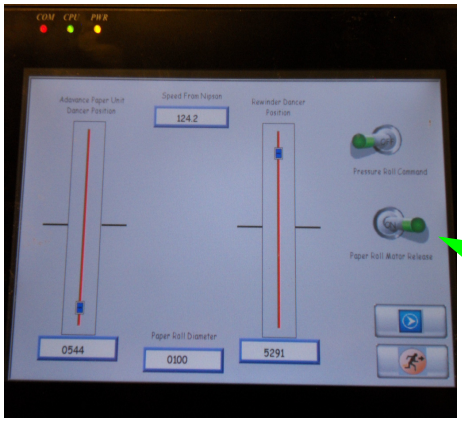
3.2.3.3. Rotation manuelle de la bobine

- Scotcher le papier autour du bobineau.
- Pour tourner la bobine manuellement:
  Depuis l'écran GIC

Appuyer sur l'écran tactile, l'écran suivant apparaît:



Appuyer sur home (maison), l'écran suivant apparaît



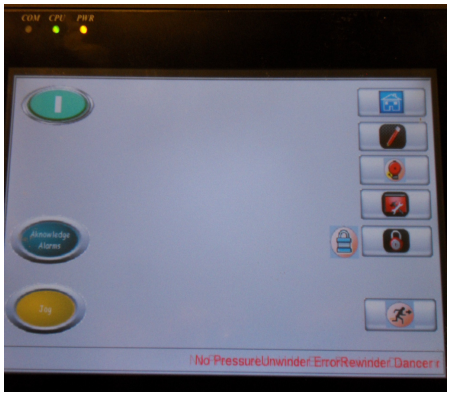
Appuyer sur le bouton 'pressure roll motor release' pour déverrouiller la bobine (position ON).

- Tourner la bobine manuellement

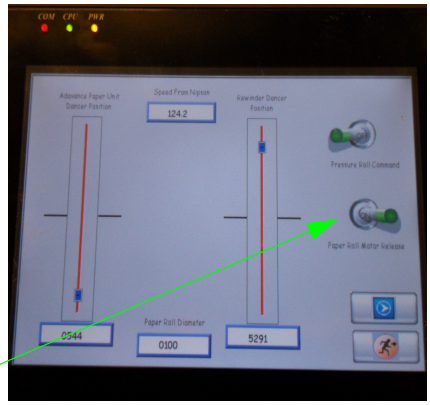
- Ne pas oublier de basculer le bouton pressure roll motor release sur OFF.

3.2.3.4. Enlevement de la bobine

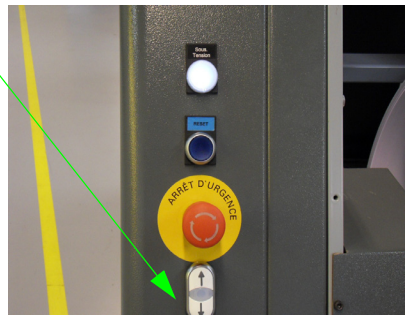
- Arrêter l'enrouleur
- aller dans l'écran menu



- Appuyer sur home. L'écran suivant apparaît



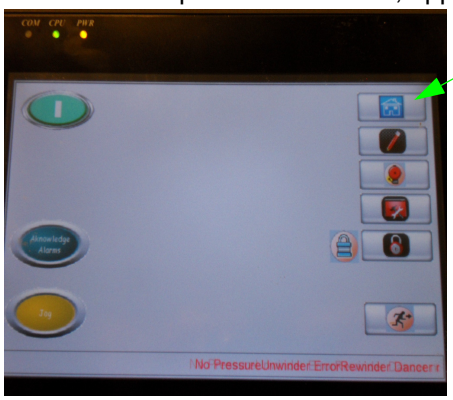
- Détendre le papier en positionnant le bouton paper roll motor release sur ON.
- Descendre la bobine.

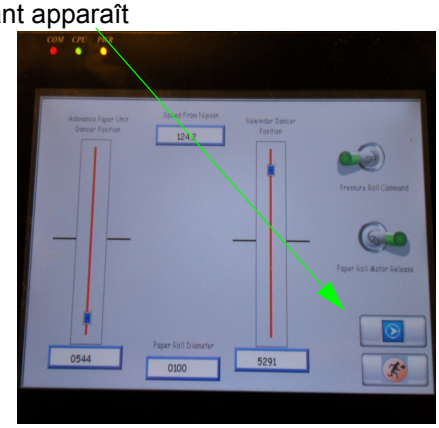


- Couper le papier, enlever le mandrin.

3.2.3.5. Réglage de l'enroulement du papier

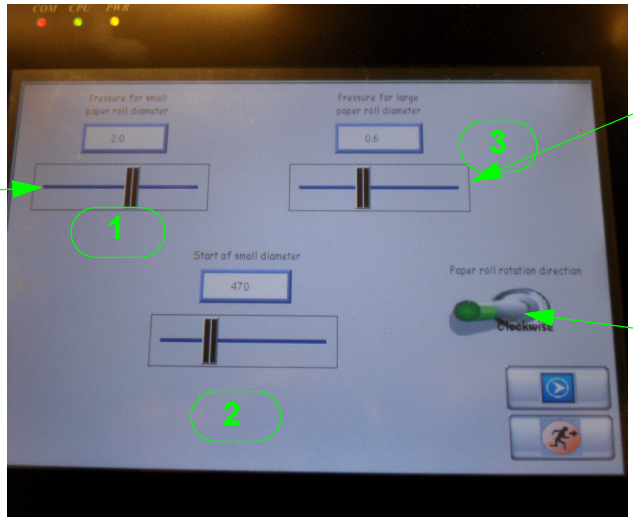
- Depuis l'écran menu:, appuyer sur home, l'écran suivant apparaît





- Appuyer sur écran suivant

Réglage de la pression pour les faibles diamètres

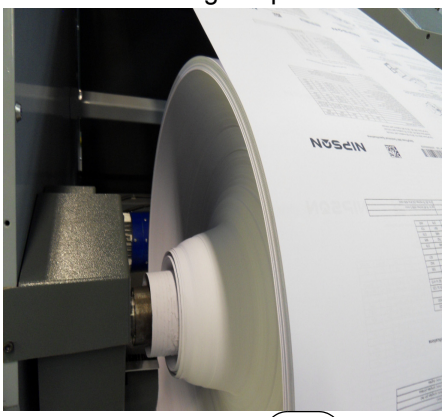


Réglage de la pression pour les gros diamètres

Direction de rotation de la bobine

valeur max des faibles diamètres

- Les valeurs sont réglables directement à l'écran.
- **La pression pour les faibles diamètres de bobine** (1) doit être assez élevée pour que la bobine reste bien droite au démarrage et pour éviter un mauvais enroulement.

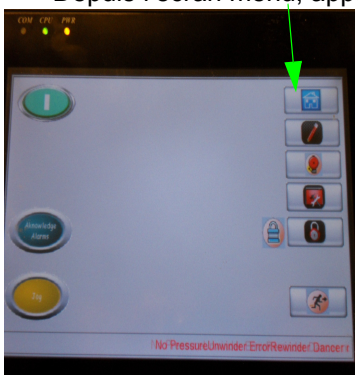


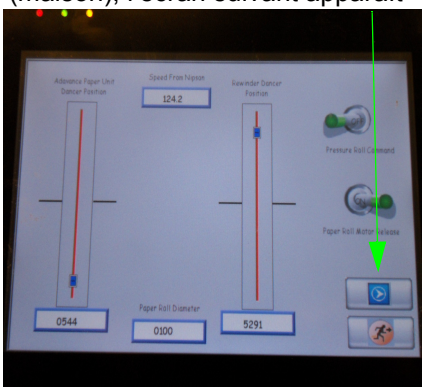
- La valeur maximum des faibles diamètres (2) correspond à la valeur de diamètre à partir de laquelle on réduit la tension d'enroulement..
- Dans certains cas, il est nécessaire de réduire la tension lorsque le diamètre du papier enroulé augmente de volume de façon à réduire le risque de frottement et de report de l'impression. Cette valeur est modifiable par la pression des diamètres élevés (3) .

- A partir du diamètre entré précédemment, la pression va décroître de la valeur rentrée aux faibles diamètres jusqu'à atteindre la pression pour les forts diamètres.

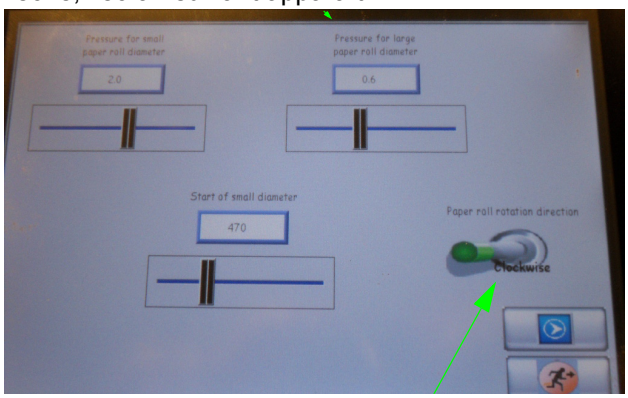
3.2.3.6. Réglage du sens d'enroulement

- Depuis l'écran menu, appuyer sur home (maison), l'écran suivant apparaît





- Appuyer sur la flèche, l'écran suivant apparaît

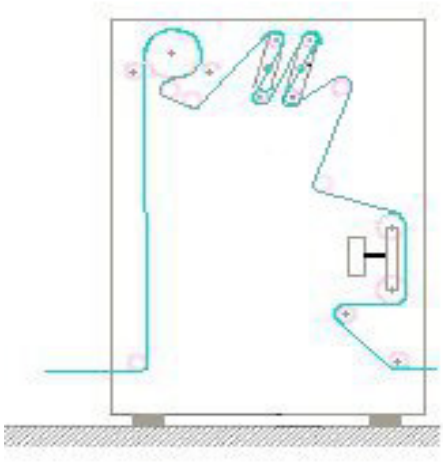


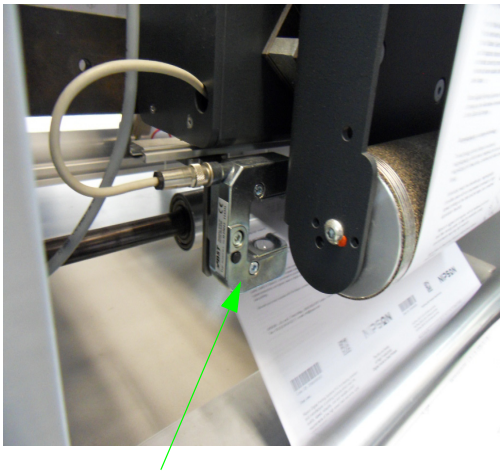
- Le sens d'enroulment est donné par le bouton 'paper roll rotation direction'

3.3. GROUPE D'APPEL (UNIQUEMENT EN CONFIGURATION DUPLEX)

3.3.1. principe général

Afin de défiler correctement la bobine de papier, ce dernier a besoin d'être tendu par un danseur et ajusté par un régulateur de pression avant l'entrée dans la seconde imprimante. Afin de garantir un positionnement exact du papier, il existe une commande de positionnement latéral du papier par un guide bande.,





Capteur position papier

Guide bande

3.3.2. Description des commandes

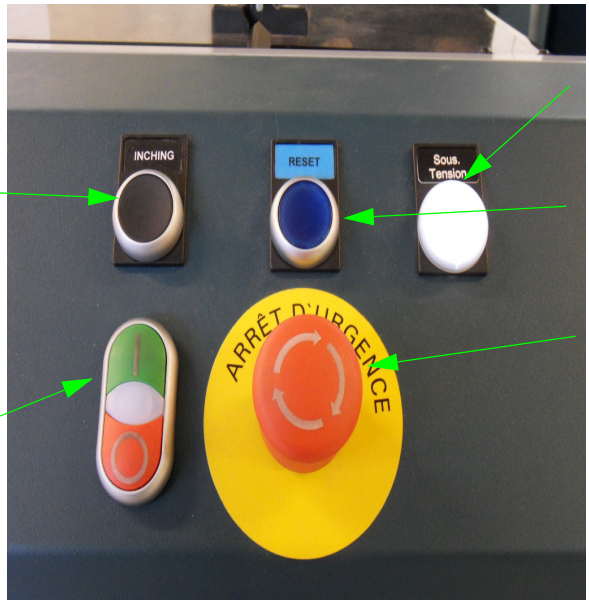
3.3.2.1. Mise sous tension

Un disjoncteur principal se trouve dans l'armoire électrique. Il sépare l'installation du réseau.
Le bouton de mise sous tension se trouve sur le d'appel.

Attention, pour la première mise en service, s'assurer que le contrôle du sens des phases a bien été effectué par le personnel qualifié, afin d'éviter d'endommager le groupe d'appel.

Positionner le sectionneur principal sir la position ON.

3.3.2.2. Pupitres de commande du groupe d'appel

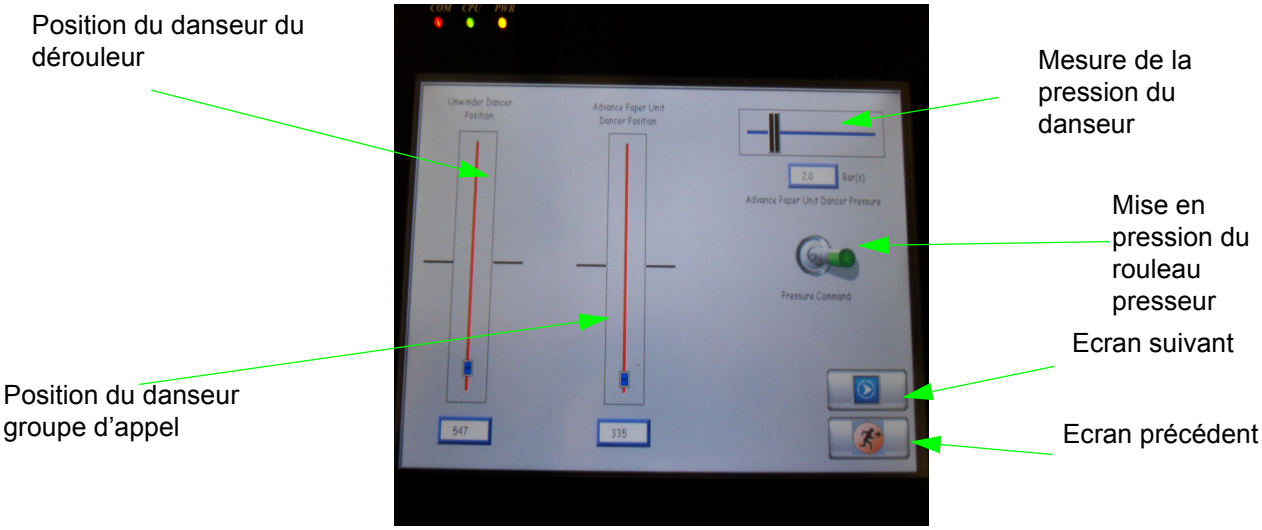


- Le voyant de mise sous tension permet de vérifier que l'alimentation générale est bien présente sur le dérouleur.
- Le bouton reset bleu indique que le circuit d'arrêt d'urgence est actif. Il est, dans ce cas,impossible de faire fonctionner la machine, car la puissance électrique, bien que présente dans le dérouleur, est coupée par le circuit d'arrêt d'urgence. Appuyer sur le bouton bleu pour réarmer la puissance (le bouton s'éteint).
- Il n'est pas possible de réarmer le circuit d'arrêt d'urgence, si l'un des arrêt d'urgence est enclenché. Tourner le bouton dans le sens des flèches pour le déverrouiller. Appuyer à nouveau sur le bouton Reset, le voyant s'éteint, la puissance est réarmée.

3.3.2.3. Ecran tactile

- Certains réglages sont à effectuer sur l'écran tactile. Au démarrage, l'écran GIC apparaît. Par appui sur l'écran, l'écran suivant apparaît

- L'écran suivant correspond à:



3.3.2.4. Commande de positionnement latéral (guide bande)

La commande de positionnement latéral est composée de trois fonctions:

- Manuelle
- centrée
- automatique

Manuel

Dans ce mode de fonctionnement, la commande ne réagit pas au signal du capteur.
le positionnement latéral est réglé manuellement par les flèches

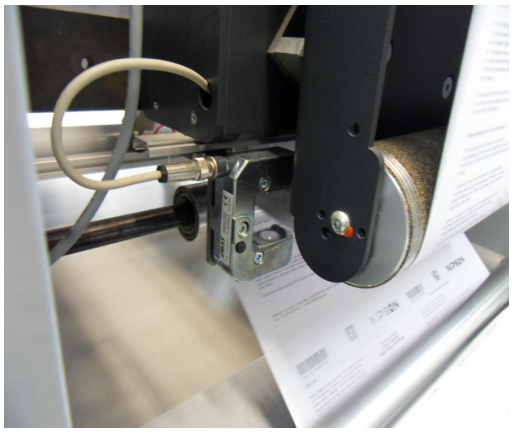
Centré

Le positionnement est centré automatiquement au milieu (**mode à utiliser lors du passage papier)**

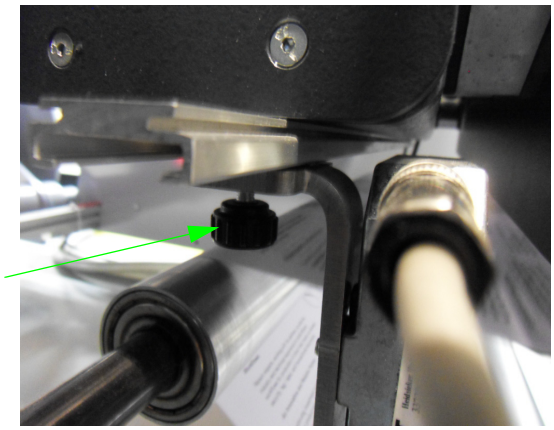
Automatique

Le papier est positionné à l'aide du capteur de position. Le papier est positionné au milieu du champ du capteur. La course de réglage du capteur est de + / - 25mm.Si le réglage correct n'est pas possible, il faut décaler la bobine sur le mandrin pour se donner de la marge.

L'ajustement grossier du papier s'effectue par le déplacement du capteur, pour un ajustement plus fin,



réglage capteur papier



une modification peut s'effectuer avec les flèches de la commande du guide bande.

4. MISE EN SERVICE DE LA LIGNE

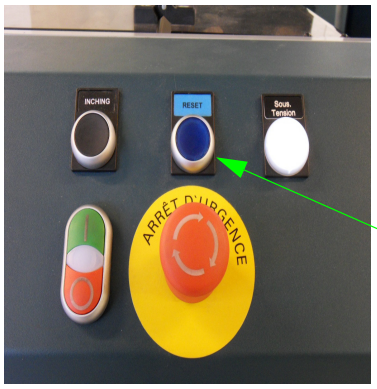
4.1. PREMIERE MISE EN SERVICE EN DUPLEX

La ligne n'a pas encore de papier.

.

- Démarrer les deux imprimantes et les enrouleur,dérouleur et groupe d'appel.

- Enrouleur, dérouleur et groupe d'appel sur Reset (bouton bleu allumé)
- Appuyer sur le boutons Reset (bouton bleu éteint) sur les trois systèmes



Reset

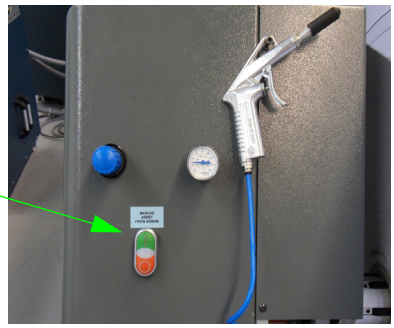
I

- Sur le dérouleur et le groupe d'appe
- guide bande sur position centrée

- Passer le papier dans l'ensemble de la ligne en suivant les schémas de chaque appareil.

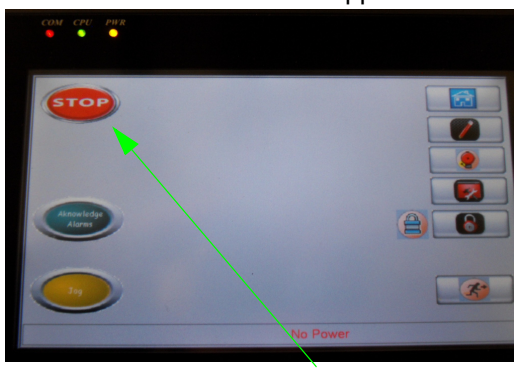
Sur dérouleur

- Tendre le papier à la main
- Appuyer sur le bouton marche

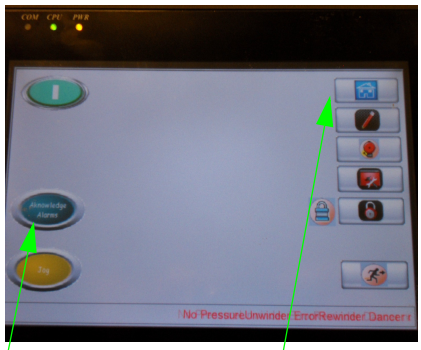


Sur groupe d'appel

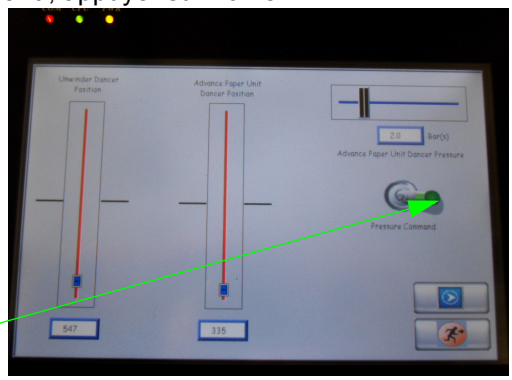
- Depuis l'écran de départ GIC, appuyer sur l'écran tactile. L'écran suivant apparaît



- Mettre le groupe d'appel en ordre de marche en appuyant sur la touche stop, l'écran suivant apparaît:



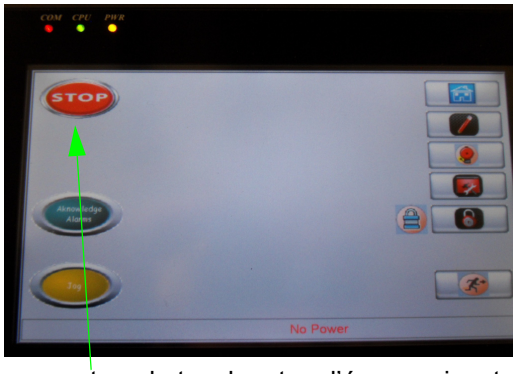
- Appuyer sur le bouton aknowledge pour supprimer les défauts éventuels du groupe d'appel.
- Pour passer à l'écran suivant , appuyer sur home



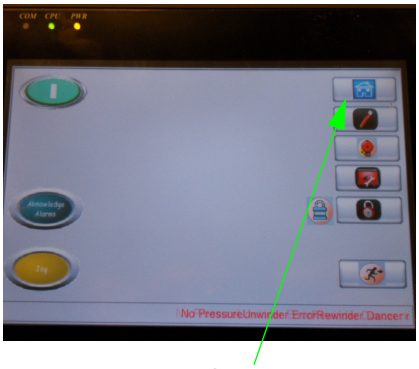
- Mettre en position le rouleau presseur (Pressure command ON)

Sur l'enrouleur

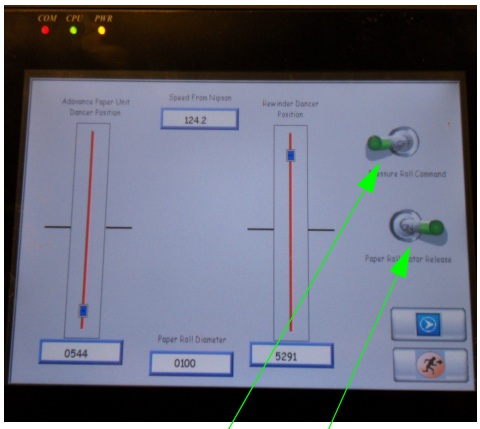
- Monter le mandrin en position haute verrouillée. Scotcher le papier autour du mandrin cartonné.
- Pour tourner la bobine manuellement:
- Depuis l'écran de départ GIC, appuyer sur l'écran tactile. L'écran suivant apparaît



- Mettre le l'enrouleur en ordre de marche en appuyant sur la touche stop, l'écran suivant apparaît:

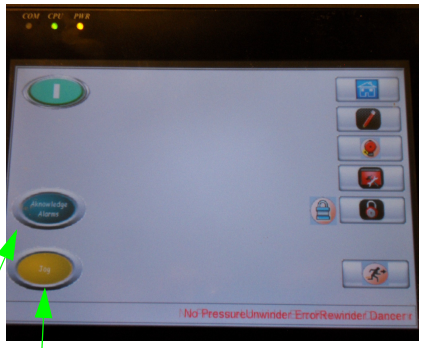


- Pour passer à l'écran suivant , appuyer sur home



- Appuyer sur le bouton 'pressure roll motor release' pour déverrouiller la bobine (position ON)
- Tourner la bobine manuellment. Ne pas oublier de basculer le bouton en position OFF avant de tendre le papier.
- Mettre la pression sur le rouleau (pressure roll command sur ON)

- Revenir à l'écran précédent

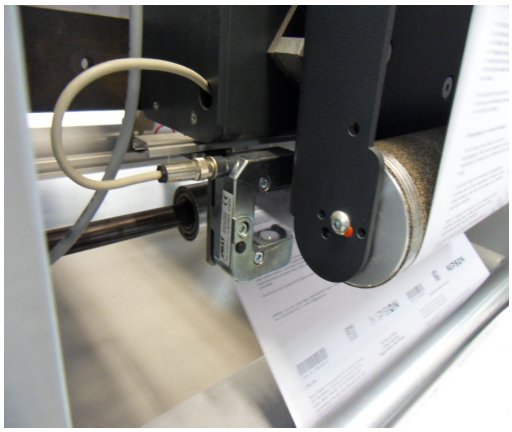


- Supprimer les défauts (bouton acknowledge)
- Tendre le papier (bouton Jog). L'enrouleur s'arrête tout seul lorsque le papier est tendu.
- Mettre les flashs en route sur les deux imprimantes. Lorsqu'elles sont prêtes, faire un défilement papier (inching) pour tendre le bras tendeur du dérouleur

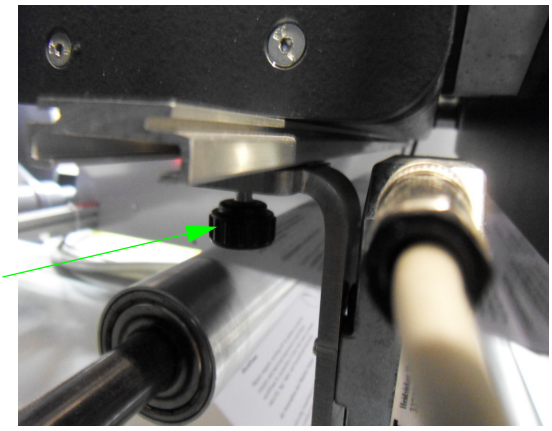
Réglage du positionnement du papier sur le dérouleur et le groupe d'appel

- Passer les guides bande en mode automatique

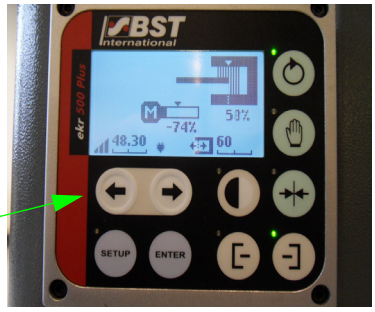
- Le papier est positionné à l'aide du capteur de position



réglage capteur papier



- Le papier est positionné au milieu du champ du capteur. La valeur de réglage du capteur est de + / - 25mm. Si le réglage voulu n'est pas possible, il faut décaler la bobine sur le mandrin pneumatique. L'ajustement grossier du papier s'effectue par le déplacement du capteur.
- Pour un ajustement plus précis, une modification peut s'effectuer sur le guide bande à l'aide des flèches.

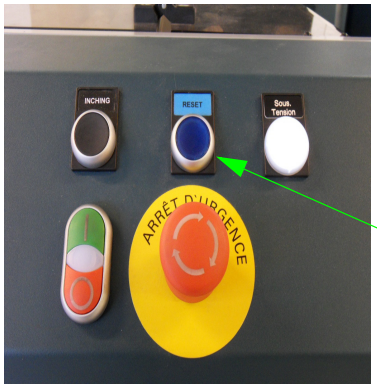


4.2. DÉMARRAGE DE LA LIGNE LORSQUE LE PAPIER EST POSITIONNÉ

.

- Démarrer les deux imprimantes et les enrouleur,dérouleur et groupe d'appel.

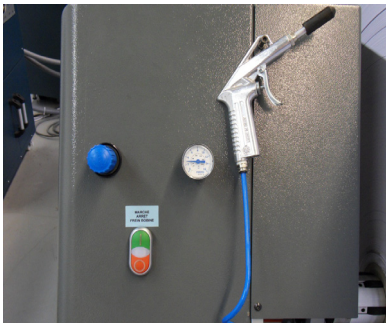
- Enrouleur, dérouleur et groupe d'appel sur Reset (bouton bleu allumé)Appuyer sur le boutons Reset (bouton bleu éteint) sur les trois système



Reset

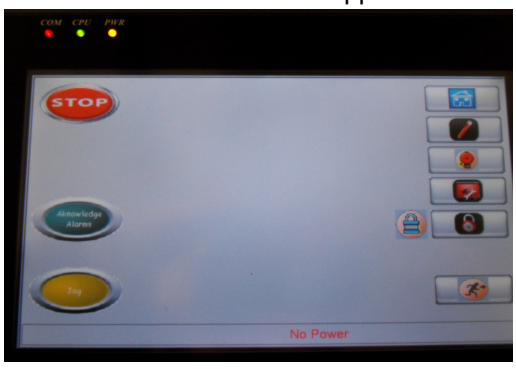
Sur dérouleur

- Tendre le papier à la main
- Appuyer sur le bouton marche

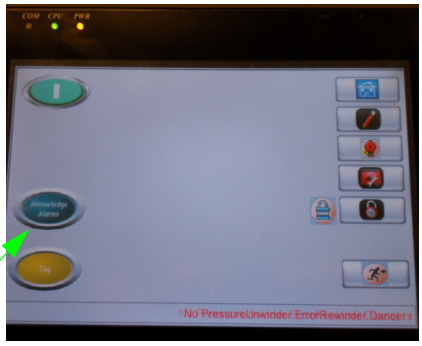


Sur groupe d'appel

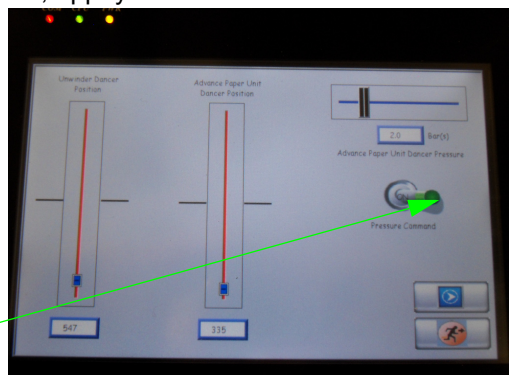
- Depuis l'écran de départ GIC, appuyer sur l'écran tactile. L'écran suivant apparaît



- Mettre le groupe d'appel en ordre de marche en appuyant sur la touche stop, l'écran suivant apparaît:



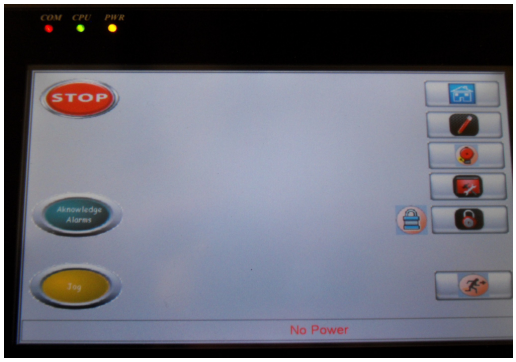
- Appuyer sur le bouton aknowledge pour supprimer les défauts eventuels
- Pour passer à l'écran suivant , appuyer sur home



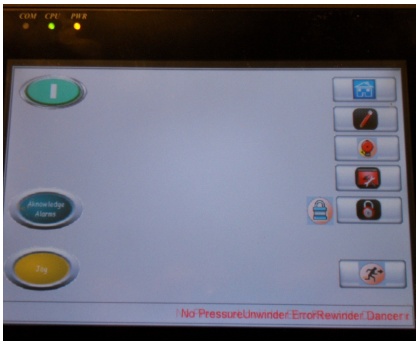
- Mettre en position le rouleau presseur (Pressure command ON)

Sur l'enrouleur

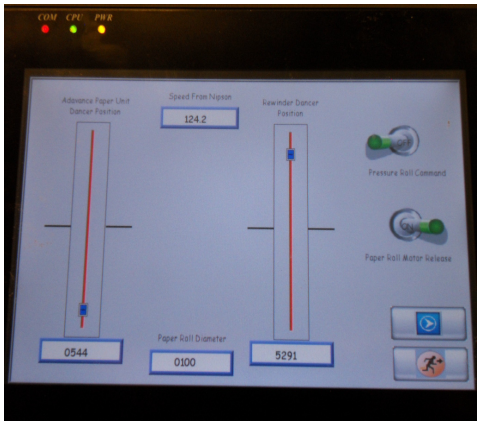
- Depuis l'écran de départ GIC, appuyer sur l'écran tactile. L'écran suivant apparaît



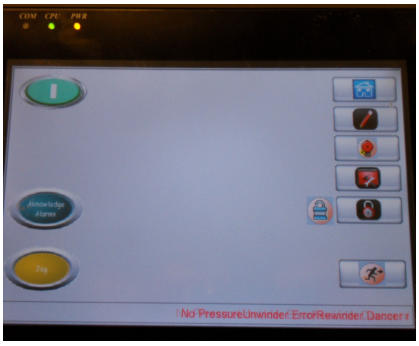
- Mettre le l'enrouleur en ordre de marche en appuyant sur la touche stop, l'écran suivant apparaît:



- Pour passer à l'écran suivant , appuyer sur home



- Mettre la pression sur le rouleau (Pressure roll command sur ON)
- Revenir à l'écran précédent



- Supprimer les défauts (aknoledge);
- Tendre le papier (bouton Jog). L'enrouleur s'arrête tout seul lorsque le papier est tendu.
- Mettre les flashs en route sur les deux imprimantes, lorsqu'elles sont prêtes, faire un défilement papier (inching) pour tendre le bras tendeur du dérouleur.

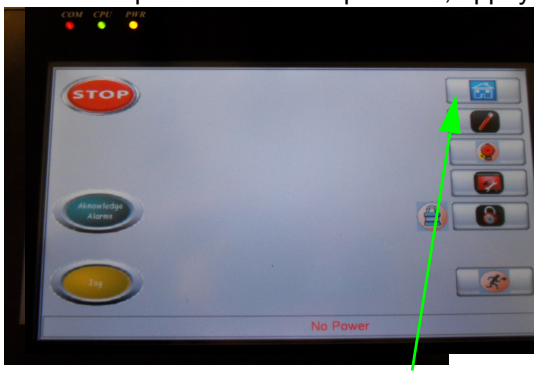
5. MAINTENANCE PREVENTIVE

5.1. AJUSTEMENT DES POTENTIOMETRES

5.1.1. Dérouleur et groupe d'appel

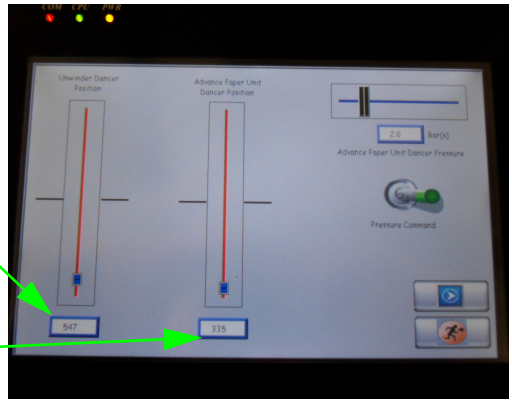
Sur groupe d'appel

- Depuis l'écran de départ GIC, appuyer sur l'écran tactile. L'écran suivant apparaît



- Appuyer sur la touche home, l'écran suivant apparaît:

Valeur danseur du dérouleur



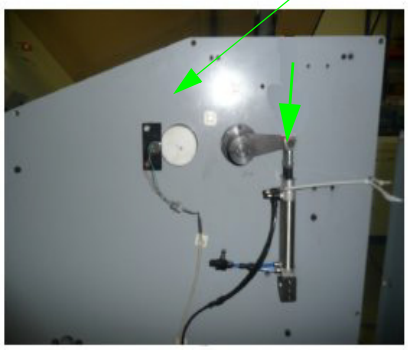
Valeur danseur du groupe d'appel

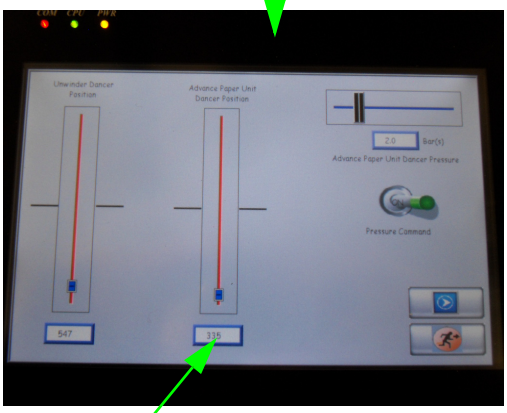
Contrôle de la valeur du potentiomètre du dérouleur

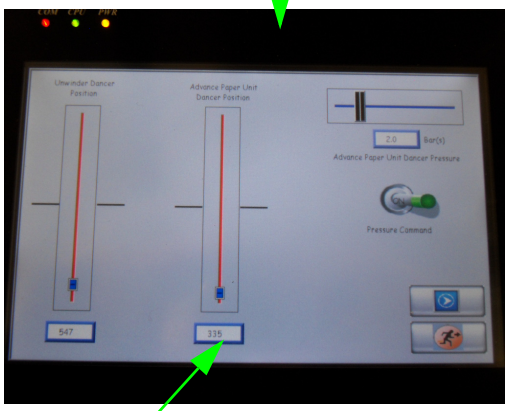
- Appuyer sur le bouton aknowledge pour supprimer les défauts éventuels du groupe d'appel.
- Pousser le vérin, tourner le potentiomètre pour afficher une valeur de 300 à l'écran . fixer le pignon du potentiomètre

Pousser sur le bras

Tirer sur le bras







300

5400

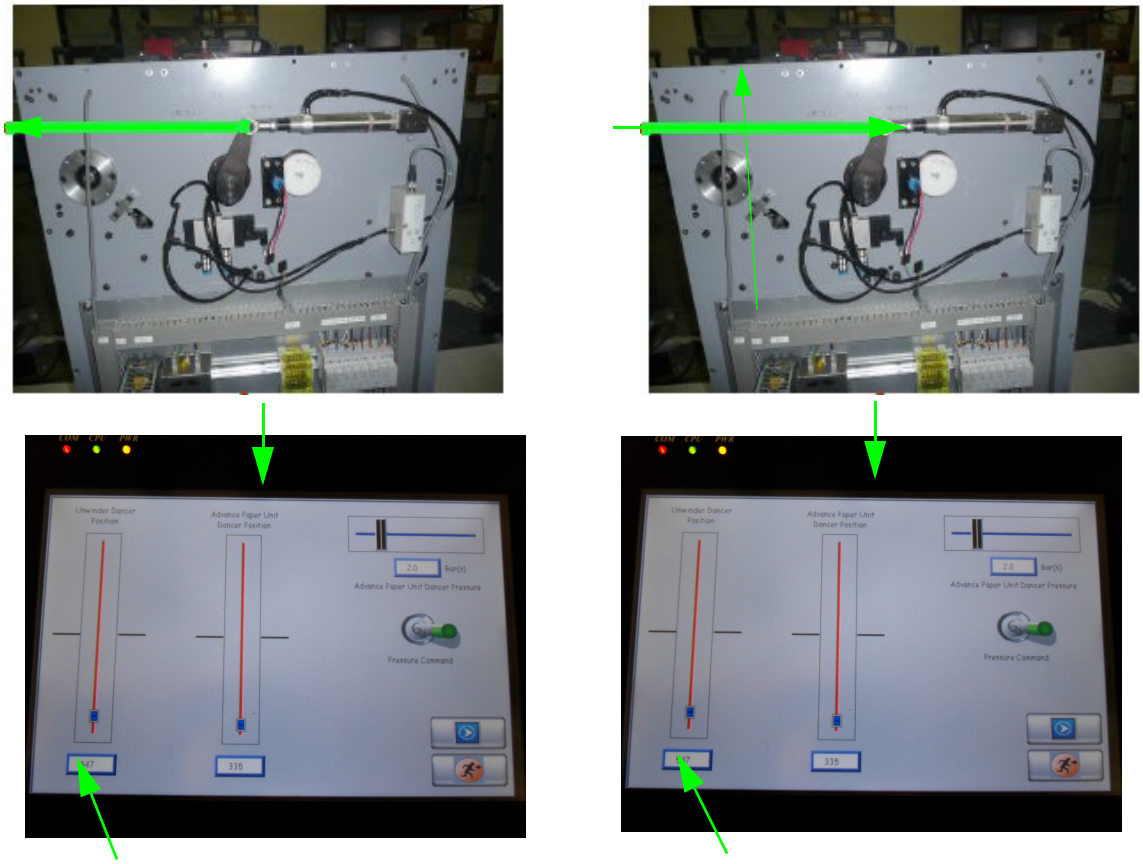
- Vérifier que la valeur du potentiomètre est bien à 5400 lorsque le vérin est complètement tiré.
- Ajuster si nécessaire

Contrôle de la valeur du potentiomètre du groupe d'appel

- Appuyer sur le bouton aknowledge pour supprimer les défauts éventuels du groupe d'appel.
- Pousser le vérin, tourner le potentiomètre pour afficher une valeur de 550 à l'écran . fixer le pignon du potentiomètre

Tirer sur le bras

Pousser sur le bras



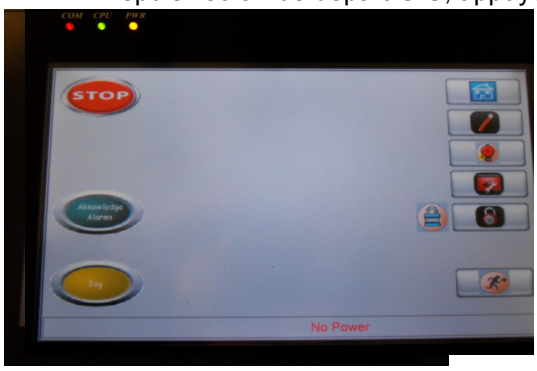
4800

550

- Vérifier que la valeur du potentiomètre est bien à 4800 lorsque le vérin est complètement tiré.
- Ajuster si nécessaire

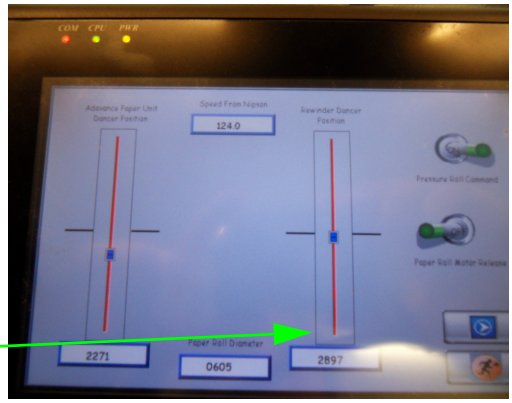
5.1.2. Enrouleur

- Depuis l'écran de départ GIC, appuyer sur l'écran tactile. L'écran suivant apparaît



- Appuyer sur la touche home, l'écran suivant apparaît:

Valeur danseur de l'enrouleur

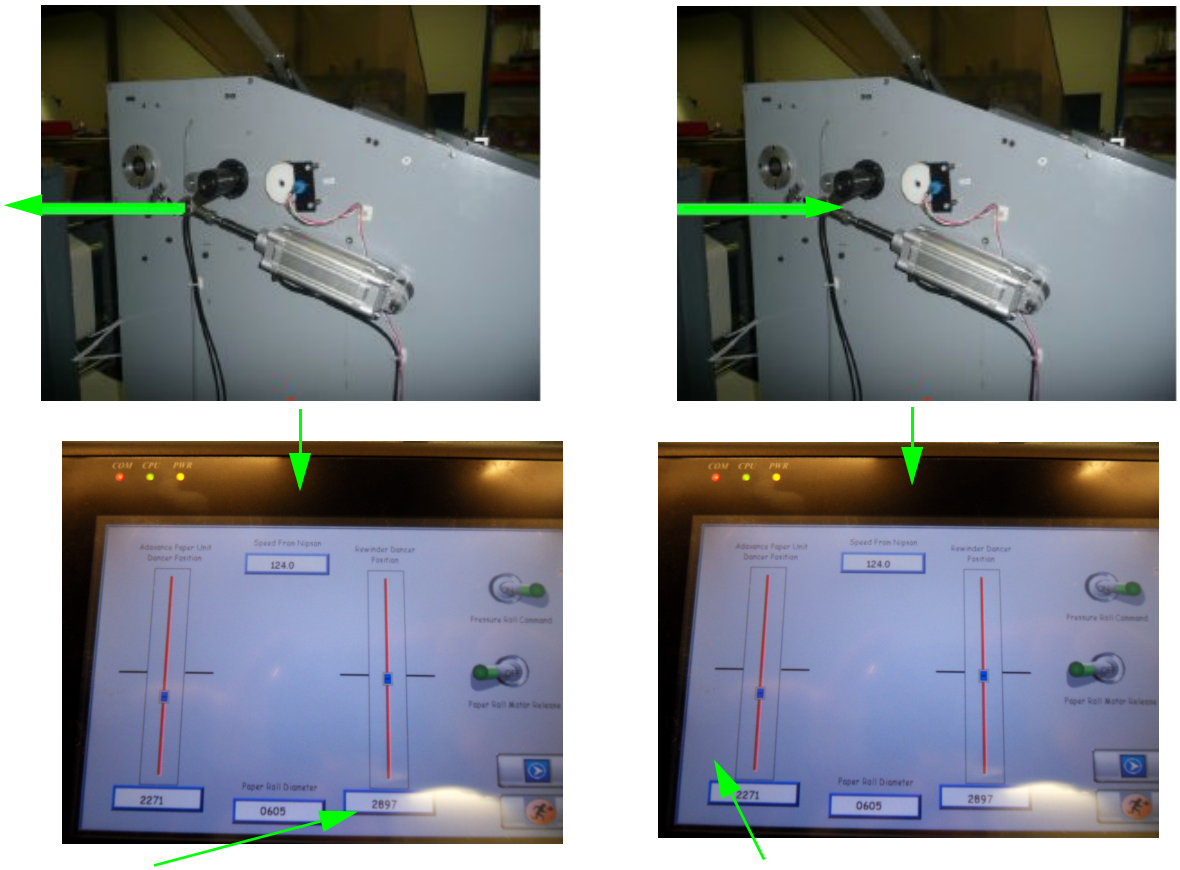


Contrôle de la valeur du potentiomètre de l'enrouleur

- Appuyer sur le bouton aknowledge pour supprimer les défauts éventuels de l'enrouleur.
- Pousser le vérin, tourner le potentiomètre pour afficher une valeur de 1000 à l'écran . fixer le pignon du potentiomètre

Tirer sur le bras

Pousser sur le bras



1000

5300

- Vérifier que la valeur du potentiomètre est bien à 5300 lorsque le vérin est complètement tiré.
- Ajuster si nécessaire

6. PIECES DÉTACHÉES

6.1. LISTE DE PIÈCE RECOMMANDÉES AU DÉMARRAGE

Number	Designation	Qty
47298109-001	76mm Air shaft assembly including 2 bearings	1
47298120-001	Bearing pneumatic shaft	2
47298121-001	Gear unwinder	1
47298122-001	Gear rewinder	1
47298124-001	Timing belt main motor	1
47298125-001	Timing belt pulling motor	1
47298126-001	Pulling motor	1
47298127-001	Potentiometer 4.7kOhms	1
47298130-001	Power supply tri-PS/IAC/24DC/10	1
47298131-001	Pressure cylinder pulling unit iso festo (small)	2
47298132-001	Pressure cylinder dancer iso festo	2
47298133-001	Proximity sensor NC D12 type B04E-128P-CC5	2
47298134-001	Proportional valve festo	1
47298135-001	Drive motor control	1
47298136-001	Analogical output MAD11	1
47298137-001	Analogical output	2
47298139-001	timing belt intermediate pulley roll lifting arm	1
47298140-001	DC converter	1
47298142-001	Fuse AM20 A/10*38	10
47298143-001	Fuse AM2 A/30*38	10
47298144-001	Fuse gG 4A/30*38	10
47298145-001	Drive inverter	1
47298146-001	Rubber roller pulling unit	1

6.2. LISTE DE PIÈCES DÉTACHÉES COMPLÈTE

Number	Designation	Qty
47298108-001	70mm Air shaft assembly including 2 bearings	1
47298109-001	76mm Air shaft assembly including 2 bearings	1
47298110-001	Inner tubefor shaft type RE 520	6
47298111-001	valve for shaft inner tube type RE520	6
47298112-001	Nylon protective ribbon	6
47298113-001	Rubber release clamp	6
47298114-001	Top flange	24
47298115-001	Lower flange valve side	12
47298116-001	Lower flange neutral side	12
47298117-001	Valve 1/8"	1
47298118-001	Spring	24
47298119-001	Inflating handle	1
47298120-001	Bearing pneumatic shaft	2
47298121-001	Gear unwinder	1
47298122-001	Gear rewinder	1
47298123-001	Ultrasonic sensor	1
47298124-001	Timing belt main motor	1
47298125-001	Timing belt pulling motor	1
47298126-001	Pulling motor	1
47298127-001	Potentiometer 4.7kOhms	1
47298128-001	Gear potentiometer 96 teeth	1
47298129-001	Gear potentiometer 18 teeth	1
47298130-001	Power supply tri-PS/IAC/24DC/10	1
47298131-001	Pressure cylinder pulling unit iso festo (small)	2
47298132-001	Pressure cylinder dancer iso festo	2
47298133-001	Proximity sensor NC D12 type B04E-128P-CC5	2
47298134-001	Proportional valve festo	1
47298135-001	Drive motor control	1
47298136-001	Analogical output MAD11	1
47298137-001	Analogical output	2

Number	Designation	Qty
47298138-001	PLC	1
47298139-001	timing belt intermediate pulley roll lifting arm	1
47298140-001	DC converter	1
47298142-001	Fuse AM20 A/10*38	10
47298143-001	Fuse AM2 A/30*38	10
47298144-001	Fuse gG 4A/30*38	10
47298145-001	Drive inverter	1
47298146-001	Rubber roller pulling unit	1

NIPSON

Vos remarques sur ce document / Technical publications remarks form

Titre / Title : **Enrouleur / Dérouleur version GIC** VARYPRESS

N° Référence :
Reference No.: **22 F7 81NU Rev0**

ERREURS DETECTEES / ERRORS IN PUBLICATION

AMELIORATIONS SUGGEREES / SUGGESTIONS FOR IMPROVEMENT TO PUBLICATION

Vos remarques et suggestions seront attentivement examinées.
Si vous désirez une réponse écrite, veuillez indiquer ci-dessous votre adresse postale complète.

Your comments will be promptly investigated by qualified technicial personnel and action will be taken as required.
If you require a written reply, furnish your complete mailing address below.

NOM / NAME: _____ DATE: _____

SOCIETE / COMPANY: _____

ADRESSE / ADDRESS: _____

_____

_____

Remettez cet imprimé à un responsable de NIPSON ou renvoyez le à l'adresse ci-dessous.
Please give this technical publications remarks form to your NIPSON representative or mail to address below.

NIPSON SAS
28, rue E. Thierry-Mieg - BP 257 - 90005 Belfort Cedex - France
Tel.: +33 (0)3 84 54 50 00 - Fax: +33 (0)3 84 54 52 18
http:/www.nipson.com - e-mail: info@nipson.com

NIPSON